

Supervisor: 17254 OLVER TRUJILLO JIMENO

OT Padre: 00144381
Originador: 202 Mine

OT fecha creacion: 16/01/2018
OT fecha/hora impresion: 27/01/2018
14:26:57

Detalles del Equipo

Equipo: DZ069 PR744 Liebherr	Descripcion: AUXILIARY
Serie: 14175	Fronte de Trabajo:
Horometro: 7,554.40	Fecha/Hr. Requerida: 26/01/2018 00
Tipo de OT: PM proposal JDE	Prioridad: Normal

Detalle de la Orden de Trabajo

Problema Reportado: PR7444- MAINTENANCE 500 HRS	Grupo: <i>PR7444</i>	Teller: PRE-STRIPPING
Sistema:	Tecnico: <i>Serrano</i>	Capataz: OLVER TRUJILLO JIMENO
Backlog:		Realizado (SI/NO) <i>(SI)</i>

Procedimientos de Servicio, Seguridad y Ambiente

Trabajo Realizado - OT

Causa Probable:	<i>motomercito 300 #RS</i>		
Trabajo Realizado:	<i>Limpieza con agua a presión. Prueba de Rendimiento. Evaluación del Equipo. Cambio y Socar muestras Rápidas. Cambio de aceite motor y filtro Reyona. Cambio de filtros Diesel. Cambio de filtro Hidráulico. Limpieza del Filtro aire del motor. Chequeo del Equipo.</i>		
Observaciones:	<i>Fuga de multiple Escape, BK.</i>		
HOROMETRO:	<i>7807.4</i>		
INICIO (fecha/hora)	<i>30/1/2018</i>	FINAL (fecha/hora)	<i>30/1/2018</i>
	<i>1:00 AM.</i>		<i>5:30 AM.</i>

FIRMA	<i>Carlos Méndez</i>	<i>Oliver Trujillo</i>	<i>Rolando Serrano</i>
NOMBRE			
	TECNICO LIDER (CAPATAZ)		SUPERVISOR

✓ Sin observaciones de rodaje.
✓ accesorio y cilindro sin detalles

Copia

Supervisor: 17254 OLVER TRUJILLO JIMENO

OT Padre: 00144381
Originador: 202 Mine

OT fecha creacion: 16/01/2018
OT fecha/hora impresion: 27/01/2018
14:26:57

Detalles del Equipo

Equipo:	DZ069 PR744 Liebherr	Descripcion:	AUXILIARY
Serie:	14175	Frete de Trabajo:	
Horometro:	7,554.40	Fecha/Hr. Requerida:	26/01/2018 00
Tipo de OT:	PM proposal JDE	Prioridad:	Normal

Lista de Consumibles/Herramientas

Descripcion	Numero de Parte	Cantidad	UM	Ubicacion	Cantidad Usada
KIT PM1/PM2 PR744/PR754 /	9416156	1.000	EA	MINMWHFSD 0405	

Personal

Capacidad	Descripcion	Horas Planeadas	Nombre del Tecnico	Horas Trabajadas
WASH	Washing	1.00		
MECH	Mechanic	10.00		
ELCN	Electromechanic	1.00		
AC	Air Conditioning	1.00		
WELD	Welder	1.00		

Historial (2 ultimos servicios)

Orden de Trabajo: 144911

Estado de la Orden:	MA WO Created	Problema Reportado:	AUXILIARY
Fecha:	20/01/2018	Codigo de Falla:	CAMBIO MOTOR DE ARRANQUE
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	7,554.40	Accion:	
		Causa:	Liebherr

Orden de Trabajo: 144870

Estado de la Orden:	MK WO Closed	Problema Reportado:	AUXILIARY
Fecha:	19/01/2018	Codigo de Falla:	CAMBIO LINEA HYD TILDOZER
Hora:	0	Sistema-Comp.:	CILINDRO / INCLINACION PALA
Horometro:	7,554.40	Accion:	
		Causa:	Liebherr

Supervisor: 16613 DOUGLAS WILLIAMS

OT Padre: 00133120
Originador: 17261 DAPHNE RIVAS

OT fecha creacion: 04/11/2017
OT fecha/hora impresion: 27/01/2018
6:48:39

Detalles del Equipo

Equipo:	DZ069 PR744 Liebherr	Descripcion:	AUXILIARY
Serie:	14175	Frete de Trabajo:	27987 PLANTSITE
Horometro:	7,554.40	Fecha/Hr. Requerida:	04/11/2017 00
Tipo de OT:	Backlog	Prioridad:	High

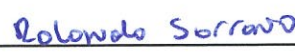
Detalle de la Orden de Trabajo

Problema Reportado:	REPARACION MULTIPLE ESCAPE	Grupo:		Teller:	PRE-STRIPPING
Sistema:	MULTIPLE DE ENTRADA	Tecnico:		Capataz:	DOUGLAS WILLIAMS
Realizado (SI/NO)					
Backlog:					

Procedimientos de Servicio, Seguridad y Ambiente

Trabajo Realizado - OT

Causa Probable:			
Trabajo Realizado:	EL MULTIPLE de escape NO fue reparado, programar extracción de poder		
Observaciones:			

FIRMA			
NOMBRE			
TECNICO LIDER (CAPATAZ)		SUPERVISOR	

Supervisor: 16613 DOUGLAS WILLIAMS

OT Padre: 00133120
Originador: 17261 DAPHNE RIVAS

OT fecha creacion: 04/11/2017
OT fecha/hora impresion: 27/01/2018
6:48:39

Detalles del Equipo

Equipo:	DZ069 PR744 Liebherr	Descripcion:	AUXILIARY
Serie:	14175	Frente de Trabajo:	27987 PLANTSITE
Horometro:	7,554.40	Fecha/Hr. Requerida:	04/11/2017 00
Tipo de OT:	Backlog	Prioridad:	High

Lista de Partes y Materiales

Descripcion	Numero de Parte	Cantidad	UM	Ubicacion	Cantidad Usada
INTERMEDIATE PLATE /	9744834	4.000	EA	MINMWHFSC 0201	

Lista de Partes y Materiales

Descripcion	Numero de Parte	Cantidad	UM	Ubicacion	Cantidad Usada
TORNILLO HEXAGONAL /	10006131	6.000	EA	MINMWHFSE 0201	
JUEGO DE ANILLOS DELAMINAS /	10008448	4.000	EA	MINMWHFSE 0201	
JUNTA /	10141557	6.000	EA	MINMWHFSE 0201	

Personal

Capacidad	Descripcion	Horas Planeadas	Nombre del Tecnico	Horas Trabajadas
-----------	-------------	-----------------	--------------------	------------------

Historial (2 ultimos servicios)

Orden de Trabajo: 144911

Estado de la Orden:	MA WO Created	Problema Reportado:	AUXILIARY
Fecha:	20/01/2018	Codigo de Falla:	CAMBIO MOTOR DE ARRANQUE
Hora:	0	Sistema-Comp.:	
Horometro:	7,554.40	Accion:	
		Causa:	Liebherr

Orden de Trabajo: 144870

Estado de la Orden:	MK WO Closed	Problema Reportado:	AUXILIARY
Fecha:	19/01/2018	Codigo de Falla:	CAMBIO LINEA HYD TILDOZER
Hora:	0	Sistema-Comp.:	CILINDRO / INCLINACION PALA
Horometro:	7,554.40	Accion:	
		Causa:	Liebherr

PR744 LGP - PM 500 HORAS

EQUIPO:	DZ 069	HORAS:	7807.4
FECHA:	30/1/2018	TECNICO:	Eden Barron

TAREAS PARA REALIZAR CADA 500, 1500, 2500 HORAS	VERIFICADO	Comentarios
MOTOR DIESEL		
Verificar el nivel de aceite y líquido refrigerante.	✓	Cambia aceite motor
Tomar una muestra de aceite y refrigerante.	✓	
Reemplazar los filtros y aceite lubricante.	✓	
Reemplazar el elemento filtrante del respiradero.	✓	
Inspeccionar el estado del accionamiento por correa.	✓	
Reemplazar el pre filtro y el filtro fino de combustible.	✓	
Inspeccionar estado general del motor, sensores, mazo de cables, amortiguador de vibraciones, bases, fugas, admisión, escape, etc.	✓	Fuga de multiple Escape
SISTEMA HIDRAULICO		
Verificar el nivel de aceite del depósito hidráulico.	✓	
Reemplazar el filtro de presión de alimentación.	✓	
Inspeccionar el funcionamiento y la hermeticidad del sistema hidráulico de trabajo y de traslación, puntos de roce de mangueras, conexiones y enfriadores.	✓	
Tomar una muestra de aceite y enviarla a analizar.	✓	
CAJA DE BOMBAS (SPLITTER BOX)		
Verificar el nivel de aceite.	✓	
Tomar una muestra de aceite y enviarla a analizar.	✓	
SISTEMA ELECTRICO		
Inspeccionar el funcionamiento del inclinador y flotación de la hoja.	✓	
Inspeccionar luces de trabajo, indicadores y accesorios.	✓	
Inspeccionar estado de baterías, bornes, y cables.	✓	
SISTEMA DE AIRE ACONDICIONADO		
Inspeccionar y limpiar la válvula de descarga de agua.	✓	
Inspeccionar suciedad del condensador.	✓	
Inspeccionar filtro secador y unidad de aire acondicionado.	✓	
TRANSMISION		
Verificar el nivel de aceite de sellos espejos.	✓	
Verificar el nivel de mandos finales - limpiar el tapón magnético.	✓	
Tomar muestras de aceites de mandos finales.	✓	
TREN DE RODAJE		
Inspeccionar los tornillos y las tuercas de los componentes del tren de rodaje, zapatas y segmentos de las cadenas, están bien apretados.	✓	
Engrasar los cojinetes de la barra ecualizadora.	✓	

Inspeccionar las ruedas guía y ajustar las cadenas.	/
IMPLEMENTO	
Inspeccionar el desgaste de cantos cortantes, esquinas y puntas escarificadoras - procurar utilizar el equipamiento adecuado.	/
Inspeccionar trunions, posición central y fijación de la hoja.	/
Inspeccionar el juego/desgaste de todos los puntos de apoyo.	/
Lubricar todos los puntos de engrase según el plan de lubricación.	/

PN	DESCRIPCION	CANTIDAD
9416156	Kit de servicio para 250/500 horas	1
10044302	Pre-filtro de combustible	1
10429946	Filtro fino de combustible	1
ACEITES PARA CAMBIAR		
DESCRIPCION	TIPO DE ACEITE	CANTIDAD
Motor diesel	SAE 15W40	40 L
Puntos de engrase	Universal EP	24 Oz

Instrucciones para el mantenimiento e inspección se encuentran en el manual del operador, servicio o consultar al supervisor inmediato.

 FIRST QUANTUM MINERALS LTD.		REGISTRO DE BACKLOG		Cobre Panamá	
N° BACKLOG 		AREA DESTINADA PARA EL TECNICO Y/O INSPECTORES		Nº 0837	
EQUIPO:		HOROMETRO:		FECHA: dd / mm / aaaa	
PRIORIDAD: ALTO ☐ MEDIO ☐ NORMAL ☐		SISTEMA AFECTADO			
Mantenimiento correctivo ☐		Inspeccion en PM ☐		Inspección Pre-PM ☐	
Otros					
DESCRIPCION DEL PROBLEMA:					
JUSTIFICACION DE LA COMPRA:					
SOLICITUD DE PARTES					
NUM	QTY	P/N FABRICANTE	DESCRIPCION DE LA PARTE	OBSERVACIONES	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
HERRAMIENTAS, INSUMOS Y EQUIPOS REQUERIDOS					
☐ Montacargas		☐ Manipulador Liantas		☐ Nitrógeno	
☐ Grúa		☐ Plataforma Trabajo en Altura		☐ Compresor	
				☐ Equipo de Lavado	
				☐ Máquina de Soldar	
Otros					
TIEMPOS EST PARA REPARAR (Hrs):		CANTIDAD DE TECNICOS:		HORAS HOMBRE:	
SOLICITADO POR:			Vo. Bo. SUPERVISOR:		
NOMBRE EN LETRA LEGIBLE			NOMBRE EN LETRA LEGIBLE		
FIRMA DEL SOLICITANTE			FIRMA DEL SUPERVISOR		
AREA DESTINADA PARA PLANIFICACION					
INFORMACION PROCESAMIENTO EN JDE					
Vo. Bo. PLANEADOR DE PARTES:					
FECHA PROCESADO: dd / mm / aaaa		WO JDE No		OJ - OR No	
PEDIDO DE REPUESTOS.		Fecha de pedido: dd / mm / aaaa		Fecha estimada: dd / mm / aaaa	
				Fecha llegada: dd / mm / aaaa	

 FIRST QUANTUM MINERALS LTD.		REGISTRO DE BACKLOG		Cobre Panamá	
N° BACKLOG 		AREA DESTINADA PARA EL TECNICO Y/O INSPECTORES		Nº 0838	
EQUIPO:		HOROMETRO:		FECHA: dd / mm / aaaa	
PRIORIDAD: ALTO ☐ MEDIO ☐ NORMAL ☐		SISTEMA AFECTADO			
Mantenimiento correctivo ☐		Inspeccion en PM ☐		Inspección Pre-PM ☐	
Otros					
DESCRIPCION DEL PROBLEMA:					
JUSTIFICACION DE LA COMPRA:					
SOLICITUD DE PARTES					
NUM	QTY	P/N FABRICANTE	DESCRIPCION DE LA PARTE	OBSERVACIONES	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
HERRAMIENTAS, INSUMOS Y EQUIPOS REQUERIDOS					
☐ Montacargas		☐ Manipulador Llantas		☐ Nitrógeno	
☐ Grúa		☐ Plataforma Trabajo en Altura		☐ Equipo de Lavado	
				☐ Máquina de Soldar	
				Otros	
TIEMPOS EST PARA REPARAR (Hrs):		CANTIDAD DE TECNICOS:		HORAS HOMBRE:	
SOLICITADO POR:			Vo. Bo. SUPERVISOR:		
NOMBRE EN LETRA LEGIBLE			NOMBRE EN LETRA LEGIBLE		
FIRMA DEL SOLICITANTE			FIRMA DEL SUPERVISOR		
AREA DESTINADA PARA PLANIFICACION					
INFORMACION PROCESAMIENTO EN JDE					
Vo. Bo. PLANEADOR DE PARTES:					
FECHA PROCESADO: dd / mm / aaaa		WO JDE No		OJ - OR No	
PEDIDO DE REPUESTOS. Fecha de pedido: dd / mm / aaaa		Fecha estimada: dd / mm / aaaa		Fecha llegada: dd / mm / aaaa	



Formato para revisión del Sistema Supresor de Incendio (SSI)

SERF001V1
Vigencia : 18/12/2014
Pág. 1 de 1

INSPECCIÓN DIARIA ANTES DEL TURNO DEL SISTEMA DE PROTECCIÓN DE INCENDIO

EQUIPO No: _____ FECHA: _____ HORÓMETRO: _____

Pautas Especiales Sistema Supresor de Incendios (S.S.I)

Tenga muy en cuenta las siguientes Instrucciones:

GENERAL

- ☐ El Panel del Monitor de Circuito está en condiciones normales.
- ☐ Están todas las calcomanías y son legibles.
- ☐ No hay evidencia de descarga del sistema, ejemplo, no hay polvo químico en la máquina o en la tierra adyacente a la máquina.
- ☐ Se han realizado todas las reparaciones requeridas.
- ☐ La máquina está libre de residuos inflamables.
- ☐ Ni el equipo protegido, ni el peligro ha sido reemplazado o recolocado.
- ☐ El sistema de supresión de fuego, ha sido inspeccionado por un técnico competente durante los últimos seis meses.

ACTUADORES DEL SISTEMA

- ☐ Todos los actuadores del sistema están sin obstrucciones.
- ☐ Todos los sellos de seguridad o indicadores de obstrucción están presentes y sin roturas.
- ☐ Todos los pines de seguridad están en su lugar y asegurados con sellos de seguridad.
- ☐ La etiqueta del mantenimiento del sistema está en su lugar y llenada correctamente.
- ☐ Todas las perillas de pulsar están presentes y sin daños.
- ☐ La bota del actuador de polvo está en su lugar
- ☐ Todos los brackets del actuador de montaje están sin daños y montados correctamente..

TANQUE (S) DE AGENTE

- ☐ Los brackets de montaje están sin daños y bien asegurados.
- ☐ Las correas del bracket están presentes y aseguradas.
- ☐ La tapa del tanque del agente está en su lugar.
- ☐ La manguera de suministro está conectada al conjunto de salida del tanque.

CARTUCHO (S) DE NITRÓGENO

- ☐ Los cartuchos están presentes y atornillados dentro de sus actuadores.
- ☐ Los cartuchos grandes están asegurados con pernos – u a sus brackets de montaje.
- ☐ Todos los cartuchos están sin daños.

SISTEMA DE DISTRIBUCIÓN

- ☐ La cañería del sistema de Supresión de Fuegos, está en buenas condiciones y bien asegurada los brackets.
- ☐ Todas las tapas de boquillas están presentes y en buenas condiciones.
- ☐ Todas las aberturas de la boquilla están sin obstrucción.
- ☐ Los grommets de caucho están por donde pasan las mangueras, a través de mamparas de metal.

COMENTARIOS

OPERADOR O TECNICO: _____ SUPERVISOR: _____

Es la responsabilidad del supervisor asegurarse que TODO el personal y visitante sean advertidos de esta información antes de permitirles la entrada al área de trabajo.

Empresa	Actividad	Area	Riesgos y Peligros	Permisos (ver clave)
FCV	Taller Belija	T Belija	agua a presión	LT
	mantenimiento		area con agua	
	500/Hr.		y todo	
			movimientos	
			aplastado	
			acete a	
			presión	

Permisos: H = Trabajo en caliente D = Excavación CS = Espacios Confinados LT = Lock -out/Tag-out WH: Trabajos en altura

☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☒	☒	☐	☐	☒	☐	☒	☐	☐

EPP mínimo a incluir: (escoger los que sean necesarios)

Puntos Informativos Diarios

uso del Equipo de Protección Personal E.P.P.
uso del Cía a tierra.
Bloqueo y Etiquetado
Limpieza del área.
Inspección de Herramientas.

Comentarios: Realización del PM en el taller

Clima: *Diurno* Supervisor Responsable: *Ricardo Contreras*

Personal de Primeros Auxilios:

Fecha: 30/1/2018

Nombre	Firma	Nombre	Firma
Carlos Mendez	<i>Carlos Mendez</i>		
Roberto Serrano	<i>R. Serrano</i>		

Health and Safety Management Plan



Form 6.2

[illegible]

Fecha:

Un lugar ordenado es un lugar seguro